

Hydraulic transfer press

Patent Number: ☐ EP0837379, B1
Publication date: 1998-04-22
Inventor(s): ILG ECKHARD (DE); WAGNER WILHELM (DE)
Applicant(s): MUELLER WEINGARTEN MASCHF (DE)
Requested Patent: ☐ DE19642962
Application Number: EP19970115681 19970910
Priority Number(s): DE19961042962 19961017
IPC Classification: G05B19/416
EC Classification: G05B19/416
Equivalents: ES2168558T
Cited Documents: EP0573903; EP0531653; DE3425066; DE4121841

Abstract

The hydraulic transfer press has at least one processing station with a press ram which can be hydraulically moved up and down to shape the workpiece and with an electronically controlled transfer for converting the workpiece inside the press. There is an arrangement for positional matching or synchronization between the press motion and transfer motion. The movement profiles of the press and transfer are controlled by an independent computer (3) and a synchronous balance is achieved between them with a type of virtual control shaft, so that the movement profiles (9) are stored as a control timer for the virtual control shaft (26).

Data supplied from the esp@cenet database - I2

BEST AVAILABLE COPY

THIS PAGE BLANK (USPTO)



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 196 42 962 A 1**

⑳ Aktenzeichen: 196 42 962.5
㉑ Anmeldetag: 17. 10. 96
㉒ Offenlegungstag: 23. 4. 98

⑤① Int. Cl.⁶:
B 30 B 15/16
B 30 B 15/26
B 30 B 15/30
B 30 B 1/32
B 21 D 43/05
G 05 B 19/18

DE 196 42 962 A 1

⑦① Anmelder:
Müller Weingarten AG, 88250 Weingarten, DE

⑦④ Vertreter:
Eisele, Dr. Otten & Dr. Roth, 88214 Ravensburg

⑦② Erfinder:
Wagner, Wilhelm, 88250 Weingarten, DE; Ilg,
Eckhard, 73669 Lichtenwald, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
zu ziehende Druckschriften:

DE 32 29 988 C2
DE 41 21 841 A1
DE 37 03 920 A1
DE 34 25 066 A1
DE-OS 22 32 469
EP 05 73 903 B1

SASSE, M.: Stanz- und Umformmaschinen
automatisieren. In: Industrie-Anzeiger 87/88/
1988, S.20-22;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

- ⑤④ Hydraulische Transferpresse
⑤⑦ Es wird eine hydraulische Transferpresse vorgeschla-
gen, mit unabhängig voneinander bestehender Pressen-
steuerung und Transfersteuerung, wobei eine Koordinie-
rung von Pressenrechner und Transferrechner über eine
als Taktgeber ausgebildete "virtuelle Leitwelle" erfolgt.

BEST AVAILABLE COPY

DE 196 42 962 A 1

Die Erfindung betrifft eine hydraulische Transferpresse nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Die Bearbeitung von Werkstücken und insbesondere von großflächigen Blechteilen erfolgt z. B. in mechanisch oder hydraulisch angetriebenen Stufenpressen. Zur Koordinierung der sich überlagernden Bewegungsabläufe der Pressenstößelbewegungen sowie der Transportbewegungen des Werkstücks sind insbesondere bei mechanischen Pressen Antriebssteuerungen bekannt geworden, die in Abhängigkeit der Phasenlage des Kurbelwellenexzenters eine genaue Lageerkennung des Pressenstößels in jeder Lage erlauben, so daß der Transfer hiervon abhängig gesteuert werden kann. Hierbei ist es wichtig, daß alle Achsen synchron und ohne sich gegenseitig zu behindern, in Abhängigkeit von der Pressenstößelbewegung gesteuert werden (siehe DE 41 21 841 A1).

Aus der EP 0 573 903 B1 sind weiterhin Transfersysteme bekannt geworden, bei welchen unter anderem die mechanische Kopplung zwischen Umformbewegung und Werkstücktransportbewegung aufgehoben und dennoch eine vollständige Synchronisation erreicht wird. Dies geschieht durch Verknüpfung von Master-Slave-Systemen, wobei die Umformbewegung der Presse als Master-System eingerichtet ist, dem die Bewegungsachsen für den Werkstücktransport als Slave-Systeme folgen. Dies stellt prinzipiell eine Folgesteuerung dar, wobei die Bewegung des Pressenstößels mittels eines Leitwellengebers erfaßbar ist und zur Synchronisation der Bewegungsachsen verwendet wird.

Bei mechanischen Pressen ist eine derartige Anordnung möglich, da aufgrund der Kurbelwellenbewegung jeder Bewegungsabschnitt des Pressenstößels unmißverständlich erfaßt und auswertbar ist (siehe auch DE 37 03 920 A1).

Bei mechanischen Pressen wird demzufolge die Koordinierung bzw. Synchronisierung der Bewegungen von Presse und Transfer über eine Art Positionsgeber bewerkstelligt, der prinzipiell in Abhängigkeit der Antriebswelle arbeitet. Mit einem solchen Leitwellengeber als Leitachse lassen sich über entsprechende Regelstrategien auf elektronischem Wege sehr gut optimierte Synchronisationen der Bewegungssysteme erreichen.

Bei hydraulischen Pressen besteht eine solche Möglichkeit aufgrund der fehlenden Antriebswelle nicht. Bei dem Bewegungsprofil des Stößels ist kein kontinuierlicher Lauf über den gesamten Zyklus gegeben. Insbesondere im unteren und oberen Totpunkt des Pressenstößels bleibt dieser in seiner Lage über einen bestimmten Zeitraum stationär stehen, da der hydraulische Antriebszylinder in seiner Bewegungsrichtung umgesteuert werden muß, was eine bestimmte Zeit erfordert. Kommt es aber zum Stößelstillstand, so kann diese Zeitphase nicht zur Steuerung des Bewegungsablaufes des Transfers verwendet werden, d. h. es stellt sich ein undefinierter Zustand ohne Bewegungssignal des Pressenstößels ein. In diesem zeitlichen Intervall müßte auch der Transfer stehen bleiben, bzw. er ist nicht in Abhängigkeit der Stößelbewegung regelbar.

Bei hydraulischen Pressen erfolgt demzufolge die Koordinierung der Bewegungen beispielsweise über einen mechanischen Abgriff der Stößelbewegung. Meßwertgeber für Stößel und Transfer in Verbindung mit einer Steuerung synchronisieren die entsprechenden Achsbewegungen und steuern Antriebsmotore (DE-OS 22 32 469). Nachteilig an dieser Lösung ist die Abhängigkeit von der Stößelbewegung, die insbesondere in den systembedingten Haltezeiten im oberen und unteren Umkehrpunkt keine Signale liefert. Es muß mit einem relativ großen Sicherheitsabstand gearbeitet werden, was zu längeren Taktzeiten und einer redu-

zierten Teileausbringung führt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Synchronisation und Koordinierung der Bewegungen sowohl von Presse als auch des Transfers bei hydraulischen Pressen und automatisierten hydraulischen Pressenstraßen zu verbessern, wobei auch die Zeiträume des Stößelstillstands der Presse zu berücksichtigen sind.

Diese Aufgabe wird ausgehend von einer hydraulischen Presse, Transferpresse oder Pressenstraße nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 durch die kennzeichnenden Merkmale gelöst.

In den Unteransprüchen sind vorteilhafte und zweckmäßige Weiterbildungen der erfindungsgemäßen Einrichtung angegeben.

Eine Steigerung der maximal möglichen Hubzahl und damit der Produktivität bei einer Transferpresse kann durch folgende reglungstechnische Maßnahmen ermöglicht werden:

Zum einen sollte ein energiesparender hydraulischer Antrieb, insbesondere Hybridantrieb, mit hoher Hubzahl bei reduzierter, installierter Antriebsleistung verwendet werden.

Weiterhin sollte ein spezielles Regelkonzept für die Stößellageregelung während des gesamten Hubes verwendet werden.

Eine elektronische Transferregelung mit einzeln geregelten Achsen bei hoher Dynamik in Abstimmung mit der Pressensteuerung ist ebenfalls zweckmäßig.

Schließlich sollte eine hochgenaue elektronische Synchronisation zwischen Presse und Transfer für einen Betrieb mit optimaler Freigängigkeit gewährleistet sein.

Obenstehende Forderungen können für eine hohe Produktivität der Transferpresse mittels eines leistungsfähigen hydraulischen Antriebs sorgen, wobei entsprechend hohe Hubzahlen ermöglicht werden. Die vom Antrieb her realisierbaren Hubzahlen können allerdings nur dann optimal umgesetzt werden, wenn auch der Transfer die entsprechende Dynamik besitzt und vollkommen synchron während des gesamten Stößelhubes sowie ohne ruckartige Bewegungen den Transport ausführt und damit eine geringe Freigängigkeit ermöglicht. Voraussetzung für eine optimale elektronische Synchronisation ist dabei die Lageregelung des Pressenstößels während des gesamten Hubes sowie der in allen Achsen geregelte Transfer.

Insbesondere die Synchronisation von Presse und Transfer erfolgt erfindungsgemäß durch eine in der Steuerung simulierte Leitwelle, die als sogenannte "virtuelle Leitwelle" bezeichnet wird. Damit wird auf elektronischem Wege eine Synchronisation erreicht, die vergleichbar ist mit der einer mechanischen Transferpresse mit elektronischem Transfer bei der die Stößellage über die Kurbelwelle mittels Drehmelder abgefragt wird.

Der Grundgedanke der elektronischen Synchronisation zwischen Presse und Transfer besteht demzufolge darin, daß die beiden Systeme, die jeweils als eigenständige Einheiten zu betrachten sind, über eine simulierte Leitwelle, gebildet z. B. durch einen Taktgeber, verbunden werden. Diese wird aufgrund von Prozeßdaten gebildet und als "virtuelle Leitwelle (VL)" bezeichnet.

Weitere Einzelheiten und Vorteile der Erfindung werden anhand eines Ausführungsbeispiels mit der Darstellung in einer Prinzipskizze erläutert.

Die Figur zeigt eine prinzipielle Anordnung des Synchronisationsprinzips zwischen Pressensteuerung und Transfersteuerung.

Wie zuvor schon beschrieben, werden die unabhängigen Bewegungen von Presse und Transfer synchronisiert durch Bildung einer Art "virtuellen Leitwelle (VL)", die als Taktgeber arbeitet. Dabei werden die Bewegungsprofile von

Presse x_p und Transfer x_T als Funktion der "Leitwelle" $x_p = f(VL)$ und $x_T = f(VL)$ tabellarisch abgelegt. Im jeweiligen Lageregeltakt werden aus den in der Steuerung abgelegten Bewegungsprofilen für Stößel und Transfer die der aktuellen Position der virtuellen Leitwelle entsprechenden Positions-
 5 werte generiert und den Regelachsen als Sollwerte vorgegeben. Die auf diese Weise bestimmten Werte dienen als Führungsgrößen für die Regelalgorithmen der Presse und des Transfers. Hiermit ist eine enge zeitliche und räumliche Kopplung der Systeme gegeben. Da der Bewegungsablauf
 10 im Lageregeltakt erfolgt, ist demzufolge ein absolut synchroner Gleichlauf von Presse und Transfer gewährleistet. Freigängigkeiten wie bei der mechanischen Transferpresse ermöglichen entsprechend hohe Hubzahlen.

Die Figur zeigt eine prinzipielle Darstellung der Steuerung der hydraulischen Transferpresse mit einer Pressen-
 15 steuerung 1, einer Transfersteuerung 2 sowie einer Bewegungskordinierung 3.

Die Pressensteuerung 1 beinhaltet im wesentlichen einen Pressenrechner 4 mit Lageregelung des Pressenstößels, wodurch die Lage des Stößels über den gesamten Hub sehr
 20 genau erfaßbar ist und geregelt wird. Dabei ist die Stößel-Fahrkurve programmierbar und wird in der Steuerung abgelegt. Eine adaptive Vorsteuerung ermöglicht eine nahezu schleppfehlerfreie Achsregelung und ist eine wichtige Voraussetzung für eine elektronische Synchronisation.

Der Pressenrechner 4 wird beeinflusst von Eingangsgrößen wie Ist-Werten 5 und Soll-Werten 6, wobei als Ist-Werte beispielsweise der Stößelweg 7, der Druck des Antriebszylinders 8 eingebbar ist; als Soll-Werte kommen zur Pressen-
 25 steuerung Bewegungsprofile 9 oder Bewegungsgesetze sowie Wertetabellen 10, Werkzeugkodierungen 11 oder Stößelfahrkurven 12 in Betracht. Aus diesen Ist- und Sollwerten 5, 6 kann der Pressenrechner 4 Regelungsgrößen 13 als Ausgangsgrößen errechnen, die beispielsweise die genauen
 30 Bewegungen der einzelnen Bewegungsachsen 14 oder den Zylinderdruck 15 bestimmen. Weitere Regelgrößen 16, 17 sind möglich.

Nach dem gleichen Prinzip wie die Pressensteuerung 1 weist die Transfersteuerung 2 als Eingangsgrößen eine Ist-
 40 Wert-Eingabe 5' und eine Soll-Wert-Eingabe 6' auf, die zu Regelgrößen 13' als Ausgangsdaten führen. Gleichermäßen erfolgt eine Programmierung mit den Bewegungsgesetzen 18 bzw. Bewegungsprofilen der Transferachsen, die Eingabe von Wertetabellen 19 oder sonstige Ansteuerungsparameter 20. Vorgesehen ist auch eine Geschwindigkeits- und
 45 Beschleunigungsüberwachung oder eine Kollisionsüberwachung ähnlich wie bei der Pressensteuerung. Als Ist-Werte kommen gleichermaßen Wegkenngrößen 21 in Betracht oder weitere Geschwindigkeits- oder Beschleunigungsgrößen 23. Als aus den Ist- und Soll-Werten resultierende
 50 Regelgrößen 13' der Transfersteuerung folgen genaue Achsenbewegungen 24. Dabei wird jede der Transferachsen (Vorschub-, Schließ- und Hebewegung) einzeln angetrieben und geregelt. Der Bewegungsablauf des elektronischen
 55 Transfers ist insbesondere unter dem Gesichtspunkt einer optimalen Nutzung der Pressen-Freigängigkeit abgeleitet und als komplexes Bewegungsgesetz 18 in dem Transferrechner 4' der Transfersteuerung 2 abgelegt.

Erfindungsgemäß muß nun die Pressensteuerung sowie
 60 Transfersteuerung miteinander synchronisiert werden, was durch die Bewegungskordinierung 3 über die Datenleitung 25 erfolgt. Dabei ist die Bewegungskordinierung 3 im wesentlichen als sogenannte virtuelle Leitwelle 26 ausgebildet, die in Form eines Taktgebers mit einer hohen Auflösung die Synchronisation ermöglicht. Die Synchronisation von
 65 Presse und Transfer erfolgt dabei durch eine in der Steuerung simulierte Leitwelle, die eine hohe Anzahl Synchroni-

sationspunkte für Stößel und Transfer während eines Hubes generiert. Im jeweiligen über die Datenleitung 25 vorgegebenen Reglertakt der Pressensteuerung 1 und Transfersteuerung 2 wird ständig die aktuelle Position der virtuellen Leit-
 5 welle gelesen und hiermit die entsprechenden Soll-Positionen aus den Tabellen ermittelt. Die auf diese Weise bestimmten Werte dienen als Führungsgrößen für die Regelalgorithmen sowohl von Presse als auch des Transfers.

Die Bewegungskordinierung 3 stellt demzufolge mit ihrer "virtuellen Welle" 26 das Verbindungsglied zwischen
 10 Pressensteuerung und Transfersteuerung dar, wobei lediglich eine Synchronisation über einen Taktgeber erfolgt. Der eigentliche Steuerungsvorgang erfolgt in den Zentralrechnern der Pressensteuerung 1 und der Transfersteuerung 2, d. h. es findet eine echte Parallelsteuerung statt, die lediglich
 15 taktmäßig von der Bewegungskordinierung 3 verknüpft wird. Unabhängig von jeglicher Stößelposition und insbesondere unabhängig von einem Stößelstillstand kann demnach eine Transfersteuerung erfolgen, da jedes System völlig
 20 unabhängig voneinander arbeitet. Lediglich der gemeinsame Taktgeber z. B. ein gemeinsamer Zeittakt koordiniert den genauen Bewegungsablauf von Presse und Transfer, so daß eine hochgenaue elektronische Synchronisierung von Presse und Transfer erzielt wird.

Die Erfindung ermöglicht darüber hinaus eine Schleppabstandsüberwachung. Hierfür wird die Hublage des Stößels anhand eines Toleranzbandes (maximaler Schleppabstand) über den gesamten Hub des Stößels überwacht. Beim Über-
 25 schreiten des Toleranzbandes und damit des maximalen Schleppfehlers besteht Kollisionsgefahr und ein Notstop wird eingeleitet.

Umfassende Strategien zur Kollisionsvermeidung sowohl beim An- und Auslauf der Presse wie auch im Störungsfalle sorgen für einen sicheren Betrieb. So erfolgt beim Über-
 30 schreiten von Grenzwerten in den einzelnen Bewegungsvorgängen bzw. Achsen automatisch eine Hubzahl Anpassung. Löst der Bediener oder die Steuerung einen Notstop aus, so verhindern Bremsstrategien, daß Stößel, Werkzeug und Transfer miteinander kollidieren.

Der die virtuelle Leitwelle 26 bildende Taktgeber ist gemäß der Pfeildarstellung 27 als Taktvorgabe an den Pressen-
 35 rechner 4 bzw. den Transferrechner 4' gerichtet. Entsprechend der umgekehrten Pfeildarstellung 27' kann die Bewegungskordinierung 5 jedoch auch Störungsmeldungen oder sonstige Mitteilungen über die Kollisionsgefahr usw. aufnehmen. Hieraus resultieren dann abgegebene Start-, Stop- oder Not-Stop-Signale, die den Pressenrechner und/oder
 40 den Transferrechner erreichen. Auch ist ein Datenfluß (siehe Pfeil 28) direkt zwischen Pressen- und Transferrechner z. B. mit Stop- oder Störsignalen vorgesehen.

Entsprechend der Bewegungskordinierung 3 kann auch eine Art "Echtzeitregelung" innerhalb eines Arbeitstaktes bzw. Arbeitszyklus durchgeführt werden, wobei Korrekturen des Bewegungsablaufes während des Betriebs nach Art
 45 einer Selbstkorrektur möglich sind. Die vorgegebenen Bewegungstoleranzbänder können dabei mit einer Bewertung versehen werden, die zu einer gegenseitigen Bewegungsbeeinflussung von Stößel und Transfer führen.

Es kann auch eine lernende Steuerung verwirklicht werden, die aufgrund des bekannten Bewegungsablaufes von Presse und Transfer und Angaben über die Werkzeuggeometrie Fahrkurven generiert mit dem Ziel einer optimalen
 50 Nutzung der Freigängigkeit bei größtmöglicher Hubzahl. Das bedeutet beispielsweise, daß die vorhandenen Bewegungs- und Geometrieinformationen dem Rechner eingegeben werden und durch eine von einem Rechner durchgeführte Bewegungssimulation jeglicher Art optimale Fahrkurven bzw. Bewegungsabläufe vom Rechner selbständig

ermittelt werden. Mit vorhandenen Bewegungsabläufen sind insbesondere bekannte bzw. vorher ermittelte Kenndaten wie z. B. Stoßelbeschleunigungen und/oder Transferdynamik gemeint.

Selbstverständlich können zur Sicherheit auch mehr als eine virtuelle Leitwelle als entsprechender Taktgeber vorgesehen sein, um ein hohes Maß an Sicherheit oder Kontrolle zu gewährleisten.

Die Erfindung ist nicht auf das dargestellte und beschriebene Ausführungsbeispiel beschränkt. Sie umfaßt auch vielmehr alle Weiterbildungen im Rahmen der Schutzrechtsansprüche.

Patentansprüche

1. Hydraulische Presse insbesondere Transferpresse oder automatisierte hydraulische Pressenstraße mit wenigstens einer Bearbeitungsstation, die einen hydraulisch auf- und abwärts bewegbaren Pressenstoßel für die Werkstückumformung aufweist und mit einem elektronisch gesteuerten Transfer zur Umsetzung des Werkstücks innerhalb der Presse, wobei Mittel zur Lagenanpassung bzw. Synchronisation zwischen Pressenbewegung und Transferbewegung vorgesehen sind, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bewegungsprofile der hydraulischen Presse und die Bewegungsprofile des Transfers jeweils über einen eigenständigen Rechner gesteuert werden und daß ein synchroner Gleichlauf zwischen Presse und Transfer mittels einer Art "virtuellen Leitwelle" derart erfolgt, daß die Bewegungsprofile von Presse und Transfer als Regeltakt der "virtuellen Leitwelle" gespeichert sind.
2. Presse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in einem vorgegebenen Regeltakt die zugehörigen aktuellen Positionswerte von Presse und Transfer gelesen und den Regelachsen von Presse und Transfer als Sollwerte vorgegeben werden.
3. Presse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die "virtuelle Leitwelle" als Taktgeber regelt und insbesondere eine hohe Anzahl von Synchronisationspunkte für die Presse und den Transfer während eines Pressenhubes generiert.
4. Presse nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß im Pressenrechner und/oder im Transferrechner jeweilige Bewegungsprofile oder Bewegungsgesetze als Funktion vom Regeltakt der "virtuellen Leitwelle" gespeichert sind.
5. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungskoordination zwischen Pressenrechner und Transferrechner eine Lagesignalvermittlung mittels einer, durch einen Taktgeber verwirklichten "virtuellen Leitwelle" vollzieht und insbesondere Start-, Stop-, Not-Stop-Signale oder dergleichen an den Pressenrechner bzw. Transferrechner vermittelt.
6. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungskoordination Informationssignale des Pressenrechners bzw. des Transferrechners als Fehlersignale, Signale über Kollisionsgefahr oder dergleichen aufnimmt und entsprechend in einem Fehlerprogramm verwertet.
7. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Informationssignale zwischen Pressenrechner und Transferrechner direkt austauschbar sind.
8. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß über vorgegebene Toleranzbänder eine Bewegungsbeeinflussung von Presse bzw.

Stoßelbewegung und Transfer vorgesehen ist.

9. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine Beeinflussung der Bewegungen von Presse und/oder Transfer innerhalb eines Arbeitszyklus in Form einer "Echtzeitregelung" erfolgt.

10. Presse nach einem der vorgenannten Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erreichung einer optimalen Freigängigkeit der Bewegungsabläufe bekannte Betriebsparameter erfaßt sind und durch eine von einem Rechner durchgeführte Bewegungssimulation jeglicher Art optimale Fahrkurven bzw. Bewegungsabläufe vom Rechner selbständig ermittelt werden.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

BEST AVAILABLE COPY

